

Re PCT/PTO 16 MAR 2005

特 許 協 力 条 約

PCT

REC'D 04 JAN 2005

WIPO

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

（法第12条、法施行規則第56条）

〔PCT 36条及びPCT規則70〕

出願人又は代理人 の書類記号 KEM-117PCT	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JPO3/12323	国際出願日 (日.月.年) 26.09.2003	優先日 (日.月.年) 27.09.2002
国際特許分類 (IPC) Int. Cl <sup>7</sup> B24B37/04		
出願人 (氏名又は名称) コマツ電子金属株式会社		

1. この報告書は、PCT 35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。 法施行規則第57条（PCT 36条）の規定に従い送付する。	
2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で <u>3</u> ページからなる。	
3. この報告には次の附属物件も添付されている。 a <input checked="" type="checkbox"/> 附属書類は全部で <u>2</u> ページである。  <input checked="" type="checkbox"/> 補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）  <input type="checkbox"/> 第I欄4.及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙  b <input type="checkbox"/> 電子媒体は全部で _____（電子媒体の種類、数を示す）。 配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。（実施細則第802号参照）	
4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。  <input checked="" type="checkbox"/> 第I欄 国際予備審査報告の基礎 <input type="checkbox"/> 第II欄 優先権 <input type="checkbox"/> 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成 <input type="checkbox"/> 第IV欄 発明の単一性の欠如 <input checked="" type="checkbox"/> 第V欄 PCT 35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明 <input type="checkbox"/> 第VI欄 ある種の引用文献 <input type="checkbox"/> 第VII欄 国際出願の不備 <input type="checkbox"/> 第VIII欄 国際出願に対する意見	

国際予備審査の請求書を受理した日 24.02.2004	国際予備審査報告を作成した日 06.12.2004	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員)  横溝 顕範	3C 9423
電話番号 03-3581-1101 内線 3324		

様式PCT/IPEA/409 (表紙) (2004年1月)

## 第 I 欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

- ☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査  
☐ PCT規則12.4にいう国際公開  
☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-31	ページ、	出願時に提出されたもの
第 _____	ページ*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 3, 8-10	項、	出願時に提出されたもの
第 _____	項*、	PCT19条の規定に基づき補正されたもの
第 1-2, 5-7	項*、	16.08.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	項*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-13	ページ/図、	出願時に提出されたもの
第 _____	ページ/図*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ/図*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☒ 補正により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input checked="" type="checkbox"/> 請求の範囲	第 4	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表(具体的に記載すること)	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)	_____	

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を越えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表(具体的に記載すること)	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)	_____	

\* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

## 第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性(N)

請求の範囲 1-3, 5-10

有

請求の範囲 無

進歩性(IS)

請求の範囲 1-3, 5-7, 9, 10

有

請求の範囲 8 無

産業上の利用可能性(IA)

請求の範囲 1-3, 5-10

有

請求の範囲 無

## 2. 文献及び説明(PCT規則70.7)

文献2: JP 11-165255 A

請求の範囲第8項について

請求の範囲第8項に係る発明は、国際調査報告で引用された文献2により進歩性を有しない。文献2には、リテーナの押圧力を研磨工程に応じて設定する点が記載されている。なお、請求の範囲第8項には、複数の研磨工程について記載されていない。

## 請求の範囲

1. (補正後) 研磨クロスを備えた定盤と、  
被研磨物を保持して、前記研磨クロスに前記被研磨物を当接させるチャックと、

前記チャックの外周に配置されたりテーナリングとを有し、

前記定盤と前記チャックとの相對運動により前記研磨クロスで前記被研磨物を研磨する研磨装置において、

前記チャックと前記リテーナリングは、常に一定範囲のギャップを保ちながら、互いに独立して揺動可能であることを特徴とする研磨装置。

2. (補正後) 研磨クロスを備えた定盤と、  
被研磨物を保持して、前記研磨クロスに前記被研磨物を当接させるチャックと、

前記チャックの外周に配置されたりテーナリングとを有し、

前記定盤と前記チャックとの相對運動により前記研磨クロスで前記被研磨物を研磨する研磨装置において、

前記リテーナリングは前記チャックに対して常に一定範囲のギャップを保ちながら、上下動可能であると共に、揺動可能であることを特徴とする研磨装置。

3. 前記揺動を可能にする 1 個または複数のクリアランスが設けられていることを特徴とする請求範囲 1 または 2 に記載の研磨装置。

4. (削除)

5. (補正後) 前記ギャップの範囲が 0.5 mm ~ 2.0 mm であることを特徴とする請求範囲 1 乃至 3 いずれか記載の研磨装置。

6. (補正後) 前記チャックの中心とする前記被研磨物の中心の距離が 0.5 mm 以内であることを特徴とする請求範囲 5 に記載の研磨装置。

7. (補正後) 前記リテーナリングが、前記チャックに対して回転可能であることを特徴とする請求範囲 1、2、3、5、6 のいずれかに記載の研磨装置。

8. チャックに保持した被研磨物を研磨クロスに押圧しつつ、前記被

研磨物と前記研磨クロスとの間に研磨液を介在させた状態で、前記チャックと定盤との相対運動により前記研磨クロスで前記被研磨物を研磨するウェーハ研磨方法において、前記チャックの外周に上下動可能に配置されたりテーナリングを有し、

前記研磨クロスに押圧する前記リテーナリングの押圧力を、研磨工程に応じて設定することを特徴とする研磨方法。

9. 粗研磨工程では、前記リテーナリングにより前記研磨クロスを押圧した状態で研磨し、

仕上げ研磨工程では、前記リテーナリングを前記研磨クロスから退避させた状態で研磨する

ことを特徴とする請求項 8 に記載の研磨方法。

10. 少なくとも粗研磨工程と仕上げ研磨工程を有するウェーハ製造方法において、

被研磨物を保持して研磨クロスに当接させるチャックと、前記チャックの外周に上下動可能に配置されたりテーナリングと、を有する研磨ヘッドを用い、

前記粗研磨工程では、前記リテーナリングを前記研磨クロスから退避させた状態で研磨することにより、前記粗研磨工程と前記仕上げ研磨工程とを同一の研磨ヘッドで行う

ことを特徴とするウェーハ製造方法。